POLIUREA FRIA 300

EUROTAFF HIBRIDO

FICHA TÉCNICA

DESCRIPCION Revestimiento autonivelante de 2 Componentes a base de resinas "MDI" modificadas.

USO RECOMENDADO Recubrimientos de altas prestaciones.

APLICACIONES

Mantenimiento:

- Plantas químicas
- Centrales energéticas.
- Contenedores, contención y tanques de almacenamiento.
- Maquinaria industrial y agrícola.
- Paneles de metal y alojamientos.
- Tuberías

Automoción:

- Plataformas de camiones.
- Recubrimientos de bajos (resistentes al impacto de los guijarros.

Construcción e ingeniería civil:

- Recubrimiento para el hormigón.
- Cobertura de suelos.
- Yeso de enlucidos, cobertura de superficies de asbestos.
- Puentes y estructuras.
- Capas protectoras proyectadas (membranas impermeabilizantes)

Vehículos comerciales:

- Autobuses.
- Trenes.
- Camiones.

MODO DE EMPLEO

Los soportes Los soportes de mortero u hormigón deberán estar sanos, ligeramente rugosos, exentos de grasas, aceites, partículas sueltas o partes degradadas, lechadas superficiales y bien niveladas. Asimismo se recomienda que posean unas resistencias mínimas, tanto a compresión 25 $N/mm^{2,}$, como a tracción de 15 N/mm^2

Imprimación: La imprimación se dará con brocha o rodillo preferiblemente. La imprimación se realizará en función de la absorción del soporte y del sistema a realizar.

Mezclado: Serie 300 se suministra en dos componentes predosificados, agitar brevemente el componente A, a continuación verterlo en el recipiente plástico que contiene el componente B y agitarlo sin crear aire durante 30 segundos como mínimo.

APLICACION

Puede ser aplicado sobre la imprimación, después del siguiente tiempo de espera:
Dependerá del tipo de imprimación.
Se extiende de manera uniforme con llana denteada o rastrillo, sobre superficies horizontales o ligeramente inclinadas.
Debido a que es autonivelante, las huellas dela llana dentada desaparecen rápidamente.

OBSERVACIONES

No añadir agua a la mezcla.
Debe evitarse la aplicación en exteriores cuando las condiciones ambientales pueden producir una desecación rápida del producto (altas temperaturas, mucho viento, etc.), ya que no admite productos de curado.
Las resinas MDI pueden afectar a la piel y a las mucosas. Por esta razón, se aconseja utilizar guantes de goma y gafas protectoras durante su manipulación. En caso de contacto con los ojos, lavarlos con agua limpia abundante y acudir rápidamente a un médico.
Leer siempre las fichas de seguridad de cualquier productos antes de su utilización, si no se comprende rogamos se pongan en contacto con nuestro departamento técnico.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

En lugar seco y a temperaturas entre + 5 ªC. Y + 30 º C. Proteger los componentes A y B de las heladas.

CONSERVACIÓN

6 meses, desde su fecha de fabricación, en sus envases de origen bien cerrados y no deteriorados.

PRESENTACIÓN

Lotes predosificados.

CONSUMOS

Aprox. 1 kg/m^2 para 0,8 mm de espesor

DATOS TECNICOS

	Serie 300
Tipo:	MDI-POLIOL de 2 Componentes
Color:	Carta Ral:
Densidad:	Aprox. 1,25
Proporciones mezcla en peso:	Componente A = 12,7 partes Componente B = 4 partes
Vida de la mezcla a 0ºC:	Aprox. 45 minutos
Espesor de la capa:	Mínimo: 500 miras
	Máximo: ilimitado
Temperatura el soporte:	Entre + 8 ºC y + 28 ºC





RESISTENCIA MECANICAS

Compresión	10 ºC 75% H.R.	23 ºC 50% H.R.	30 ºC 40% H.R.
1 día	=1,5 N/mm^2	=10 N/mm^2	=33 N/mm^2
7 días	=36 N/mm^2	=50 N/mm^2	=58 N/mm^2
28 días	=50 N/mm^2	=60 N/mm^2	=66 N/mm^2
Flxión	Aprox. 13 N/mm^2		
Adherencia			
7 días	Rompe el hormigón (100 %)		
28 días	Rompe el hormigón (100 %)		

TIEMPOS DE ESPERA 75% H.R

	10 ºC	20 ºC
Tráfico para personas	24 horas	15 horas
Ligeras solicitaciones	3 días	2 días
Endurecimiento total	14 días	7 días

Condiciones de aplicación

Condiciones de la superficie

Dureza	15 Mpa (tras 28 días de curado).
Contenido en humedad	Máximo 5 %
Temperatura de la superficie	-20 °C 80 °C y 3 ºC por encima del punto de rocio
Humedad relativa	Máx. 85 %

Condiciones de temperatura

	Mínimo	Máximo
Ambiente	-20 °C	35 °C
Soporte	-20 °C	25 °C
Mínimo 3 °C por encima del punto de rocío		
Material	10 º C.	20 °C

*Para rodillo * Para pistola hasta 80 º C.

Curado

Tiempo de gelificación	25 minutos a 20 ºC.
Seco al tacto	180 minutos a 20 ºC.
Inicio de curado	45 minutos a 20 ºC.
Curado total	7 días